TL-581

相當規格：
AWS A5.1 E7018-1
EN ISO 2560-A-E 46 4 B 1 2 H5
JIS Z 3211 E4918-1

特性與用途：

TL-581是490N/mm²級高張力鋼鐵粉低氫系銲條，全位置銲接性能優異，熔填效率高，電弧安定，火花小，銲渣剝離容易，銲道平滑美觀，其機械性能與X-Ray性能優越，抗龜裂性良好，立、仰銲操作性均優，在低溫 -45℃有極優良之切口韌性，適用於低合金鋼，中高碳鋼，厚鋼板及鑄鋼件，尤其LPG貯槽等低溫用鋁淨鋼之銲接。故對於大型鋼架結構，低溫桶槽或壓力容器之銲接更能顯示其優異性，尤其對需品質保証之核能電廠、石油化學工業、海洋平台為最佳選用銲材。適合母材如：鑄鋼件、結構鋼、薄板、鋼帶、碳鋼鋼管、高壓用熱傳導鋼管、碳鋼鍛件、低溫壓力容器鋼板、打樁材、鏈條、鋼棒、法蘭等。

注意事項：

(1)母材表面的水份、銹漬、油污、要充分去除，以防止氣孔及龜裂的產生。
(2)銲接前銲條要先經300~350℃乾燥60分鐘，使用時取出少量放入保溫100~150℃之乾燥筒內，攜出銲條量最多以4小時量為宜。
(3)為防止起弧處發生氣孔，請於起弧時採用後退前進法運棒，收尾時停留3~5秒才提起。
(4)儘量保持短電弧，若須以織動方式施銲時，運棒寬度應該在線徑3倍內。
(5)電流太大入熱量過高時，會引起衝擊值低下，宜特別注意選用適當之電流。

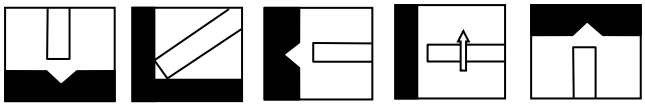
銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS	≦0.15	≦1.60	≦0.75	≦0.035	≦0.035	≦0.30	≦0.20	≦0.30	≦0.08
EN ISO	≦0.15	≦1.60	≦0.75	≦0.035	≦0.035	≦0.30	≦0.20	≦0.30	≦0.08
例值	0.08	1.30	0.50	0.02	0.008	0.009	0.02	0.002	0.014

銲道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %	衝擊值J (ft-lbf) -45°C (-50°F)
AWS	≧400(58)	≧490(70)	≧22	≧27(20)
EN ISO	≧400(58)	≧490(70)	≧20	≧27(20)
例值	500(73)	580(84)	30	100(77)

銲接位置：



適用電流範圍：(AC 或 DC+)

直徑及長度(mm)		2.6x350	3.2x350	4.0		5.0x450
				350	450	
電流範圍 (Amps)	平　銲	55-85	90-130	130-180		170-240
	立仰銲	50-80	80-120	110-160		150-180

* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.

天泰銲材
AN ILLINOIS TOOL WORKS COMPANY
台灣．台南市仁德區保安里開發四路六號
TEL:886-6-2663721　/FAX:886-6-2664301
E-mail:tworder@itwweld.com
http://www.tientai.com